



⑬ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑩ DE 196 20 474 A 1

⑤① Int. Cl.⁸:
E 06 B 3/82
B 27 M 3/00

⑳ Aktenzeichen: 196 20 474.7
㉑ Anmeldetag: 21. 5. 96
㉒ Offenlegungstag: 27. 11. 97

DE 196 20 474 A 1

㉑ Anmelder:
Mosel Türenwerk GmbH & Co, 54311 Trierweiler, DE

㉒ Vertreter:
Bardehle, Pagenberg, Dost, Altenburg, Frohwitter,
Geissler & Partner Patent- und Rechtsanwälte, 40474
Düsseldorf

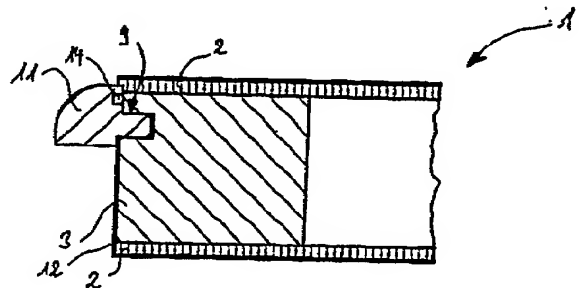
㉓ Erfinder:
Borne, Frank, 54295 Trier, DE; Cremer, Norbert,
54292 Trier, DE

㉔ Tür mit Massivanleimer und deren Herstellung

㉕ Die Erfindung schafft eine Tür, welche zumindest einen Einleimer (3), eine Deckplatte (2), auf einer Türfläche aufgebrachte Decklage (4) sowie einen Massivanleimer (11) aufweist, wobei der Massivanleimer (11) mit einem Rand (8) der Tür verbunden ist, wobei zumindest eine Fuge (12) zwischen Deckplatte (2) und Einleimer (3) des Randes (8) überdeckt, vorzugsweise überfurniert ist. Weiterhin schafft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung der Tür, wobei dieses die folgenden Schritte aufweist:

- Aufschichtung von mindestens einer Decklage (4), einer Deckplatte (2) und einem Einleimer (3) zu einem Rohling (1),
- Herstellung eines Verbundes des Rohlings (1) in einem Arbeitsgang und danach
- Verbindung eines Massivanleimers (11) an den Rand (8) des Rohlings (1), der zumindest eine überdeckte, vorzugsweise überfurnierte Fuge (12) zwischen der Deckplatte (2) und dem Einleimer (3) aufweist.

Die Erfindung vereinfacht die Herstellung einer Tür und erspart Zeit während der Arbeitsvorgänge durch Einsparung vor allem eines Preßvorganges mit den dazu notwendigen Vor- und Nachbearbeitungen bzw. -bereitungen.



DE 196 20 474 A 1

Die vorliegenden Erfindung betrifft eine Tür sowie ein Verfahren zu ihrer Herstellung, wobei die Tür aus mehreren Komponenten aufgebaut ist.

Eine Tür als solche kann aus Massivholz bestehen oder aus verschiedenen Komponenten hergestellt sein. Letzteres ist beispielsweise in der DIN 68706 Teil 1 dargestellt. Eine übliche Verfahrensweise zur Herstellung einer solchen Tür besteht darin, mehrere lose aufeinandergeschichtete Komponenten in einem Arbeitsgang zu einem Rohling zu verpressen und in einem weiteren an einen Rand dieses Rohlings einen Massivanleimer anzufahren und zu verkleben. Danach werden Überstände, welche sich beispielsweise aufgrund des Verklebungsvorganges ergeben haben, beigeschliffen. Der Rohling mit Massivanleimer wird in einem nächsten Arbeitsgang mit einer Decklage versehen, oftmals also überfurniert oder foliert, und dann formatiert. Dieses schließt auch das Fälen sowie Profilieren ein. Nachfolgende Arbeitsschritte wie Oberflächenbehandlungen und Bohren können in eventuell unterschiedlicher Reihenfolge folgen. Zur Herstellung einer aus einem Rohling entstandenen Tür, welche aus mehreren Komponenten besteht, werden bisher zwei Arbeitsgänge in einer Presse benötigt: Zum Herstellen des Verbundes eines Rohlings, sowie zum Überfurnieren des Rohlings mit angebrachtem Massivanleimer.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, eine Tür mit einem Massivanleimer zu schaffen, der einen sauberen Abschluß zu einer Furnierfläche der Tür hat und einen geringen Materialaufwand erfordert. Weiterhin soll ein Verfahren geschaffen werden, durch das eine solche Tür mit geringem Arbeits- und Zeitaufwand herstellbar ist.

Die Aufgabe wird gelöst durch eine Tür mit den Merkmalen des Anspruches 1 sowie durch ein Verfahren zur Herstellung einer derartigen Tür mit den Merkmalen des Anspruches 8. Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung ergeben sich aus den in den abhängigen Ansprüchen offenbarten Merkmalen.

Die Erfindung sieht vor, daß eine Tür hergestellt wird, indem nach Aufschichtung von jeweils mindestens einer Decklage, einer Deckplatte und einem Einleimer zu einem Rohling ein Verbund dieses Rohlings in einem einzigen Arbeitsgang geschaffen wird und danach eine Verbindung eines Massivanleimers zu einem Rand des Rohlings folgt, wobei dieser Rand zumindest eine überfurnierte Fuge zwischen der Deckplatte und dem Einleimer aufweist.

Eine vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung wird anhand der folgenden Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 einen geschichteten Rohling mit Furnier,
- Fig. 2 einen weiterbearbeiteten Rohling,
- Fig. 3 einen Rohling mit einem Massivanleimer, und
- Fig. 4 einen Rohling mit einem anderen Massivanleimer.

Fig. 1 zeigt einen Rohling 1. Dieser Rohling 1 weist einen symmetrischen, schichtweisen Aufbau aus einer Deckplatte 2, einem Einleimer 3 und darauf wiederum einer Deckplatte 2 auf. Auf den beiden Außenseiten der Deckplatten 2 sowie der Außenseite des Einleimers 3 ist als Decklage Furnier 4 aufgebracht. Das Furnier 4 ist während eines Preßvorganges zur Herstellung des Verbundes der Aufschichtung des Rohlings 1 gleichzeitig vollständig auf die Seiten 5 der Deckplatten 2 mitaufgebracht worden. Nachfolgende Preßvorgänge sind damit

nicht mehr notwendig. Die Abmaße der einzelnen Komponenten des Rohlings, wie die Deckplatten 2 sowie der Einleimer 3, sind vorteilhafterweise vor dem Arbeitsgang etwas übermäßig und werden nach dem Pressen soweit formatiert, daß eine weitere diesbezügliche Bearbeitung entfällt.

Fig. 2 zeigt den furnierten Rohling 1 aus Fig. 1. In einen Rand 8 des Rohlings 1 ist eine Nut 9 eingebracht, vorzugsweise eingefräst worden. Die Ränder 6 der Deckplatten 2 sowie der Rand 7 des Einleimers 3 sind in einem Arbeitsgang mit dem Nuten überfurniert. In dieser günstigen Ausgestaltung weist die Nut 9 eine stufige Form auf. Zum einen wird erreicht, daß die Nut 9 im Einleimer 3 eine Tiefe hat, die eine ausreichende Festigkeit bietet. Zum anderen ist es durch die treppenartige Ausgestaltung der Nut 9 möglich, ebenfalls Material aus der Deckplatte 2 auszusparen, so daß ein Absatz 10 entsteht. Dieser Absatz 10 ist einerseits als Anschlag für einen einbringbaren Massivanleimer 11 nutzbar, zum anderen wird zusammen mit dem eingebrachten Massivanleimer 11 eine labyrinthartige Abdichtung der aufeinanderliegenden Flächen zwischen dem Rand 8 und dem Massivanleimer 11 geschaffen. Eine Abschirmung dieser Flächen, zum Beispiel gegen Feuchtigkeit, ist daher nicht zwingend notwendig. Weiterhin stellt der Absatz 10 einen Sichtschutz dar. Wäre dieser nicht vorhanden, wäre es fertigungstechnisch sehr aufwendig, einen paßgenauen Abschluß zwischen dem Massivanleimer 11 und dem Rohling 1 herzustellen. Eine Weiterentwicklung sieht vor, daß eine mehrstufige Nut eingefräst wird. Beispielsweise bei fehlerhafter Verleimung entsteht das Problem, daß eine Kante des Rohlings beim Nuten wegbreicht. Durch Bearbeitung des Rohlings mit einem mehrteiligen Werkzeug in einem Arbeitsgang werden günstige stufige Ausfräsungen vorgenommen, wodurch der Absatz 10 nur noch einer geringen Materialdicke bedarf, beispielsweise 1,5 mm.

Fig. 3 zeigt einen Rohling 1, in den ein Massivanleimer 11 in die Nut 9 im Rand 8 eingesetzt ist. Eine günstige Verbindung von beiden Bauteilen ergibt sich mittels eines Nut-Feder-Systemes und/oder Verleimung. Bei entsprechenden Fertigungstoleranzen können Nut und Feder so gestaltet werden, daß gewünschte Paßstellen, wie Preßpassung oder Spielpassung, je nach Möglichkeit der Bearbeitungsgenauigkeit oder Festigkeit einzelner Komponenten des Rohlings 1 wie Einleimer 3 oder Deckplatten 2 ausgewählt werden können. Der Massivanleimer 11 weist vorteilhafterweise eine fertige Profilierung auf, so daß nachfolgende Bearbeitungen diesbezüglich entfallen können. Vorzugsweise besteht die Verbindung zwischen dem Rohling 1 und dem Massivanleimer 11 aus einem verleimten Nut-Feder-System. Zur Verbindung von Rohling 1 und Massivanleimer 11 aufgetragener überschüssiger Leim wird in einer Einbuchtung 14 aufgenommen, die von außen bei der fertigen Tür nicht zu sehen ist. Die Einbuchtung 14 kann sich im Massivanleimer 11 befinden, wie hier dargestellt. Es ist aber auch möglich, diese in den Rohling 1 einzubringen, beispielsweise gleichzeitig mit dem Arbeitsgang des Nutens. Da die Oberfläche des Massivanleimers 11 in einer günstigen Ausgestaltung der des Furniers 4 entspricht, welches sich auf dem Rohling befindet, entfallen ansonsten notwendige Arbeitsschritte zur Oberflächenanpassung. Neben einer Vereinfachung der Herstellung bedeutet das auch eine Einsparung an Arbeitszeit und Kosten.

Fig. 4 zeigt wiederum einen in einem Arbeitsgang hergestellten Rohling 1 mit Furnier 4 auf den Rändern

und Seiten des Rohlings 1. Der Massivanleimer 11 sitzt in einer Nut 9, wobei die Feder 13 einen Hakenfuß aufweist.

Aufgrund dessen entsteht eine Preßpassung, die soweit ausgelegt sein kann, daß ein zusätzliches Verleimen von Massivanleimer 11 und Rohling 1 entfallen kann. Der Massivanleimer 11 deckt eine Fuge 12, die zwischen der Deckplatte 2 und dem Einleimer 3 vorhanden ist, mit einer Profilseite ab. Erfindungsgemäß weist der Rohling 1 nun auf seinem Rand 8 soweit Furnier 4 auf, daß die andere Fuge 12, die nicht durch den Massivanleimer 11 abgedeckt ist, auch nicht offen liegt. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Fuge 12 aufgrund der Bearbeitung der aufgeschichteten Deckplatte 2 und des Einleimers 3 auch nur als Stoß beider Komponenten vorliegen kann. Der Spalt der Fuge 12 wäre dann praktisch nicht oder nur äußerst gering vorhanden. Das Furnier 4 wird vorteilhafterweise an dem Rand 8 soweit hochgezogen, bis der herzustellende Abschluß mit einer Seite des einbringbaren Massivanleimers 11 erreichbar ist.

Die Erfindung vereinfacht die Herstellung einer Tür und erspart Zeit während der Arbeitsvorgänge durch Einsparung vor allem eines Preßvorgangs mit den dazu notwendigen Vor- und Nachbearbeitungen bzw. -bereitungen. Es wird die Möglichkeit geschaffen, eine qualitativ unverändert gute Tür kostengünstig und weniger arbeitsintensiv zu fabrizieren.

Bezugszeichenliste

- 1 Rohling
- 2 Deckplatte
- 3 Einleimer
- 4 Decklage, Furnier
- 5 Seite der Deckplatte
- 6 Rand der Deckplatte
- 7 Rand des Einleimers
- 8 Rand des Rohlings
- 9 Nut
- 10 Absatz
- 11 Massivanleimer
- 12 Fuge
- 13 Feder
- 14 Ausbuchtung

Patentansprüche

1. Tür mindestens aufweisend einen Einleimer (3), eine Deckplatte (2), auf einer Türfläche aufgebrachte Decklage (4), vorzugsweise Furnier, sowie einen Massivanleimer (11), dadurch gekennzeichnet, daß der Massivanleimer (11) mit einem Rand (8) der Tür verbunden ist, wobei zumindest eine Fuge (12) zwischen Deckplatte (2) und Einleimer (3) des Randes (8) mit einer Decklage versehen ist.
2. Tür nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß eine Seite des Massivanleimers (11) eine Fuge (12) zwischen Deckplatte (2) und Einleimer (3) des Randes (8) überdeckt.
3. Tür nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der gesamte Rand (8) mit einer Decklage versehen ist, insbesondere furniert oder foliert ist.
4. Tür nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Massivanleimer (11) an die Tür mittels Aussparung und passendem Gegenstück verbunden ist, insbesondere mittels Nut (9) und Feder (13).

5. Tür nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Tür eine Nut (9), die vorzugsweise eingefräst ist, insbesondere eine stufige Nut, in dem Rand (8) aufweist, wobei in dieser eine Feder (13) des Massivanleimers (11) sitzt.

6. Tür nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Nut (9) über jeweils einen Teil des Einleimers (3) und der Deckplatte (2) erstreckt.

7. Tür nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Rohling (1) und dem Massivanleimer (11) eine Einbuchtung (14) vorhanden ist.

8. Tür nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Massivanleimer (11) zumindest teilweise mit dem Rand (8) der Tür verklebt ist.

9. Verfahren zur Herstellung einer Tür nach einem der Ansprüche 1 bis 8 mit folgenden Schritten:

- Aufschichtung von mindestens einer Decklage (4), einer Deckplatte (2) und einem Einleimer (3) zu einem Rohling (1),
- Herstellung eines Verbundes des Rohlings (1) in einem Arbeitsgang und danach
- Verbindung eines Massivanleimers (11) an den Rand (8) des Rohlings (1), der zumindest eine überdeckte, vorzugsweise überfurnierte Fuge (12) zwischen der Deckplatte (2) und dem Einleimer (3) aufweist.

10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß bei Herstellung des Verbundes des Rohlings (1) mindestens zwei Seiten furniert werden.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Verbund des Rohlings (1) mittels Pressung hergestellt wird.

12. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Rohling (1) auf einen Großteil der Abmaße der fertigen Tür formatiert wird.

13. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß in den Rohling (1) eine Aussparung eingebracht wird, vorzugsweise eine Nut (9) eingefräst wird, insbesondere eine mehrstufige, die zur Befestigung des Massivanleimers (11) dient.

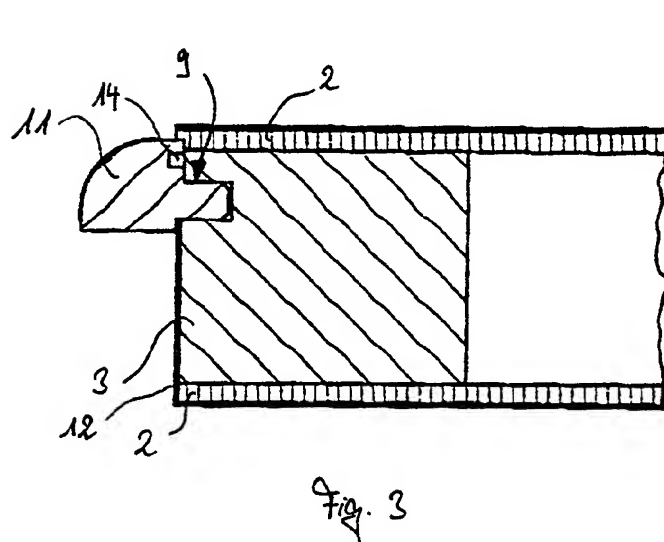
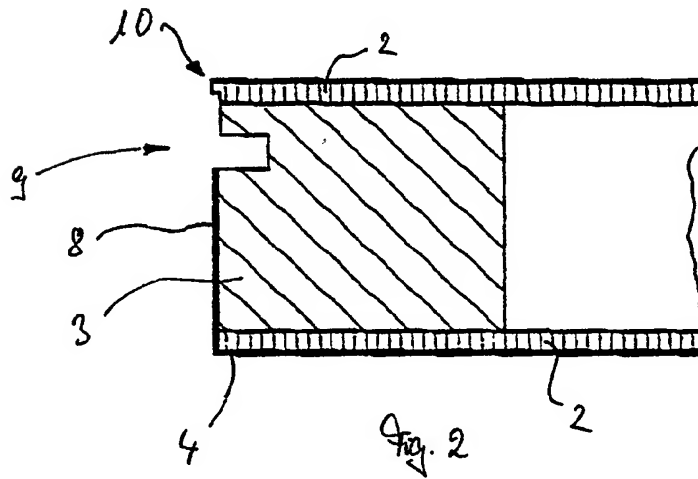
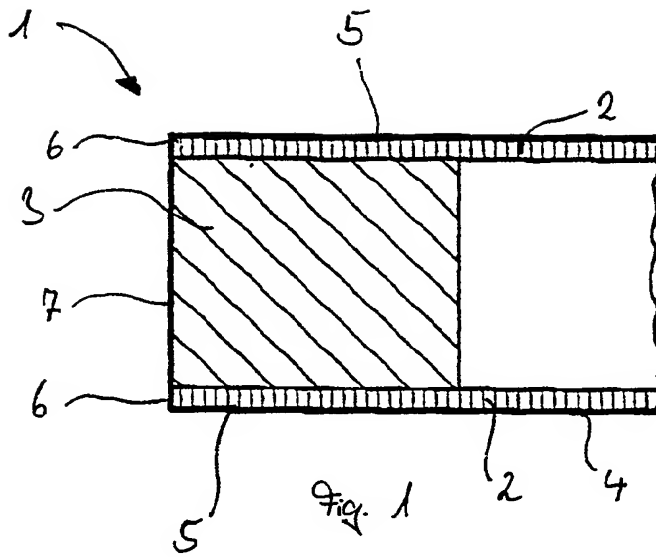
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Aussparung in einen Rand (8) des Rohlings (1) eingebracht wird.

15. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche 9 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Massivanleimer (11) mittels eines Nut-Feder-Systemes mit dem Rohling (1) verbunden wird.

16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche 9 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß der Massivanleimer (11) mit dem Rohling (1) verleimt wird.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -



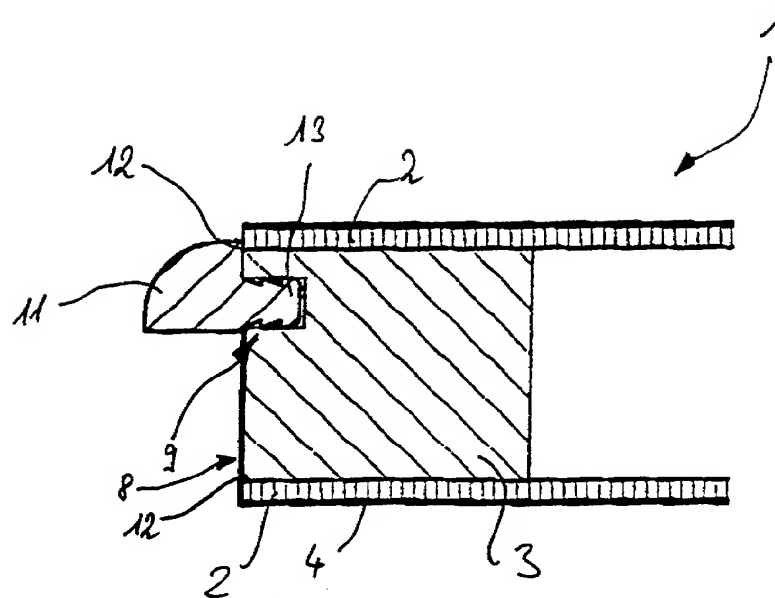


Fig. 4

Door for quick manufacturing

Publication number: DE19620474 (A1)

Publication date: 1997-11-27

Inventor(s): BORNE FRANK [DE]; CREMER NORBERT [DE]

Applicant(s): MOSEL TUERENWERK GMBH & CO [DE]

Classification:

- **international:** **E06B3/82; E06B3/88; E06B3/70; E06B3/82;** (IPC1-7): E06B3/82; B27M3/00

- **European:** E06B3/82B2; E06B3/88

Application number: DE19961020474 19960521

Priority number(s): DE19961020474 19960521

Cited documents:

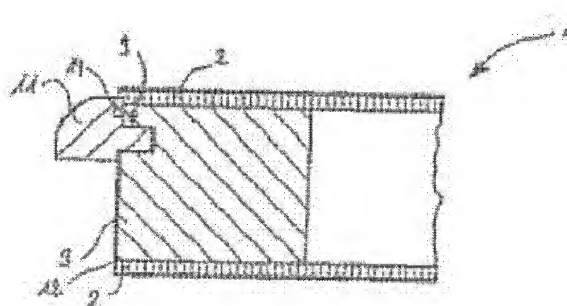
DE7522068U (U)

DE6751673U (U)

DE1887038U (U)

Abstract of DE 19620474 (A1)

The door has an edge strip (3) and cover panel (2) which form the structure of a door, and on which a veneer (4) is applied. A solid edge bead (11) is attached to one edge (8) of the door, while at least one joint (12) is provided between the cover panel and edge strip. Preferably one side of the edge bead covers the joint and the whole edge is covered with veneer or foil. The joint between the edge bead and the door is preferably made by a key (13) and slot (9) arrangement. Also claimed is a method of manufacture of a door by production of the door blank in a single operation and then attaching the edge bead to the blank, having a joint between the edge strip and the cover panel.



Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide



Europäisches
Patentamt
European Patent
Office
Office européen
des brevets

Description of DE19620474

Print

Copy

Contact Us

Close

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

The available invention concerns a door as well as a procedure for its production, whereby the door from several components is developed.

A door as such can consist of massif wood or be made of different components. The latter is for example in the DIN 68706 part of 1 represented. A usual procedure for the production of such a door consists of injecting and starting several loosely one on the other-laminated components together in a processing step to a blank and sticking in of further to an edge this blank a massif edge band. Afterwards projections, which resulted for example due to the gluing procedure, become beige-sharpened. The blank with massif edge band is provided in a next processing step with a finish pass, überfurniert often thus or formatted foil ore, and then. This includes also folding as well as forming. Following work procedures such as surface treatments and a boring can follow in possibly different order. For the production of a door, which consists of several components, developed from a blank, so far two processing steps in a press are needed: To manufacturing the group of a blank, as well as to over veneers of the blank with attached massif edge band.

The task of the available invention is it to create a door with a massif edge band a clean conclusion to a veneer surface of the door and a small expenditure for material and supplies required. Further a procedure is to be created, by which such a door with small work and expenditure of time is producible.

The task solved by a door with the characteristics of the requirement 1 as well as by a procedure for the production of a such door with the characteristics of the requirement 8. Further favourable arrangements of the invention result from the characteristics revealed in the dependent requirements.

The invention plans that a door is manufactured, as after stacking up of at least in each case one finish pass, a cover plate is created and a Einleimer to a blank a group of this blank in only one processing step and afterwards a connection of a massif edge band to an edge of the blank follows, whereby this edge exhibits at least a überfurnierte joint between the cover plate and the Einleimer.

A favourable arrangement of the invention is details described on the basis the following designs. Show:

Fig. 1 a laminated blank with veneer,

Fig. 2 a further processed blank,

Fig. 3 a blank with a massif edge band, and

Fig. 4 a blank with another massif edge band.


Fig. 1 shows a blank 1. This blank 1 exhibits a symmetrical, layer-wise structure from a cover plate 2, a Einleimer 3 and whereupon again a cover plate 2. On the two exteriors of the cover plates 2 as well as the exterior of the Einleimers 3 veneer 4 is applied as finish pass. The veneer 4 was along-applied at the same time during a Pressvorganges for the production of the group of stacking the blank 1 up completely on the pages 5 of the cover plates 2. Following Pressvorgänge are no longer necessary thereby. The dimensions of the individual components of the blank, like the cover plates 2 as well as the Einleimer 3, are favourable-prove before the processing step  top somewhat excessively and after pressing are so far formatted that a further relevant treatment is void.

Fig. 2 shows the furnierten blank 1 from Fig. 1. Into an edge 8 of the blank 1 a groove 9 was brought, in-milled preferably. The edges 6 of the cover plates 2 as well as the edge 7 of the Einleimers 3 are überfurniert in a processing step with that slots. In this favorable arrangement the groove 9 exhibits a level form. On the one hand it is reached that the groove has 9 in the Einleimer 3 a depth, which offers a sufficient firmness. On the other hand it is possible by the stair-like arrangement of the groove 9 to likewise leave material blank from the cover plate 2 so that a paragraph 10 develops. This paragraph 10 is on the one hand as notice for a bring inable massif edge band 11 usable, on the other hand together with the brought in massif edge band 11 a labyrinth-like sealing of the lying on top of one another surfaces between the edge 8 and the massif edge band 11 is created. A screen of these surfaces, for example against humidity, is necessary therefore not compellingly. Further the paragraph 10 represents a Sichtschutz. If this would be missing, it would be technically very complex to manufacture a properly matching conclusion between the massif edge band 11 and the blank 1. An advancement plans that a multi-level groove is in-milled. For example during incorrect glueing the problem develops that an edge of the blank away-breaks with slots. By treatment of the blank with a multipart tool in a processing step favorable level reaming are made, whereby the paragraph 10 requires only a small material thickness, for example 1.5 mm.

Fig. 3 shows a blank 1, into which a massif edge band 11 into the groove 9 in the edge 8 is inserted. A favorable connection of both construction units results by means of a groove feather/spring system and/or a glueing. With appropriate manufacturing tolerances groove and feather/spring s can be arranged that desired passport offices, as tight fit or clearance fit can be selected, depending upon possibility of the working accuracy or firmness of individual components of the blank 1 like Einleimer 3 or cover plates 2. The massif edge band 11 exhibits favourable-proves a finished shaping, so that following working on can be void in this connection. Preferably the connection between the blank 1 and the massif edge band 11 consists 11 surplus glue laid on by blank 1 and massif edge band of a glued groove feather system to the connection in a recessing 14 is taken up, which is not to be seen from the outside with the finished door. Recessing 14 can be in the massif edge band 11, as here represented. In addition, it is possible to bring in these into the blank 1 for example at the same time with the processing step of the Nutens. Since the surface of the massif edge band corresponds 11 in a favorable arrangement to that of the veneer 4, which is on the blank, otherwise necessary work procedures are void for surface adjustment. Apart from a simplification of the Herstell also a saving at work time and costs means.

Fig. 4 shows again a blank 1 with veneer 4, manufactured in a processing step, to the edges and sides of the blank 1. The massif edge

band 11 sits in a groove 9, whereby the feather/spring 13 exhibits a hook foot.

Due to its develops a tight fit, which can be laid out so far that an additional glue from massif edge band 11 can be void and blank 1. The massif edge band 11 takes a joint off 12, which is present between the cover plate 2 and the Einleimer 3, with a profile side. The blank according to invention exhibits 1 now on its edge 8 so far veneer 4 that the other joint 12, which is not taken off by the massif edge band 11 lies also not openly. It is to be considered that the joint 12 can be present due to the treatment of the stacked up cover plate 2 and the Einleimers of 3 also only as impact both components. The gap of the joint 12 would be practically or only extremely small missing then. The veneer 4 favourable-proves pulled up at the edge 8 so far, until the conclusion with a side of the bring inable massif edge band, which can be manufactured, is attainable 11.

The invention simplifies the production of a door and saves time during the jobs by saving above all a Pressvorgangs with the pre and reworks necessary for it and/or. - preparing. The possibility is created of producing a qualitatively invariably good door economically and less labor intensively. Reference symbol list 1 blank

2 cover plate

3 Einleimer

4 finish pass, veneer

5 side of the cover plate

6 edge of the cover plate

7 edge of the Einleimers

8 edge of the blank

9 groove

10 paragraph

11 massif edge band

12 joint

13 feather/spring

14 projection



Europäisches
Patentamt
European Patent
Office
Office européen
des brevets

[Claims of DE19620474](#)
[Print](#)
[Copy](#)
[Contact Us](#)
[Close](#)

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

1. Door at least exhibiting a Einleimer (3), a cover plate (2), on a door surface applied finish pass (4), preferably veneer, as well as a massif edge band (11), by the fact characterized that the massif edge band (11) is connected to the door with an edge (8), whereby at least a joint (12) between cover plate (2) and Einleimer (3) of the edge (8) is provided with a finish pass.
2. Door according to requirement 1, by the fact characterized that a side of the massif edge band (11) covers a joint (12) between cover plate (2) and Einleimer (3) of the edge (8).
3. Door according to requirement 1 or 2, by it characterized that the entire edge (8) is provided with a finish pass, especially furniert or foil ore is.
4. Tür according to requirement 1, 2 or 3, by it characterized that the massif edge band (11) is connected by means of recess and suitable counterpart to the door, in particular by means of groove (9) and feather/spring (13).
5. Door after one of the preceding requirements, by the fact characterized that the door a groove (9), which is preferably in-milled in particular a level groove, in the edge (8) exhibits, whereby in this a feather/spring (13) of the massif edge band (11) sits.
6. Door after one of the preceding requirements, by the fact characterized that the groove (9) extends over in each case a part of the Einleimers (3) and the cover plate (2).
7. Door after one of the preceding requirements, by the fact characterized that between the blank (1) and the massif edge band (11) a recessing (14) is present.
8. Tür after one of the preceding requirements, by the fact characterized that the massif edge band (11) at least partly stuck together with the edge (8) of the door.
9. Procedure for the production of a door after one of the requirements 1 to 8 with the following steps:
 - Stacking up of at least one finish pass (4), a cover plate (2) and a Einleimer (3) to a blank (1),
 - Production of a group of the blank (1) in a processing step and thereafter
 - Connection of a massif edge band (11) to the edge (8) of the blank (1), at least the covered, preferably überfurnierte joint (12) between the cover plate (2) and the Einleimer (3) exhibits.
10. Procedure according to requirement 9, by the fact characterized that on production of the group of the blank (1) at least two pages are furniert.
- 11-proceeded in accordance with one of the requirements 9 or 10, by the fact characterized that the group of the blank (1) is manufactured by means of pressing.
12. Procedure after one of the requirements 9 to 11, by the fact characterized that the blank (1) is formatted on a majority of the dimensions of the finished door.
13. Procedure after one of the requirements 9 to 12, thereby is in-milled marked that into the blank (1) a recess is brought, preferably a groove (9), a multi-level in particular, which serves for the attachment of the massif edge band (11).
14. Procedure after one of the requirements 9 to 13, by the fact characterized that the recess is brought into an edge (8) of the blank (11).
15. Procedure after one of the preceding requirements 9 to 14, by the fact characterized that the massif edge band (11) is connected by means of groove feather/spring of a system with the blank (1).
16. Procedure after one of the preceding requirements 9 to 15, by the fact characterized that the massif edge band (11) with the blank (1) is glued.